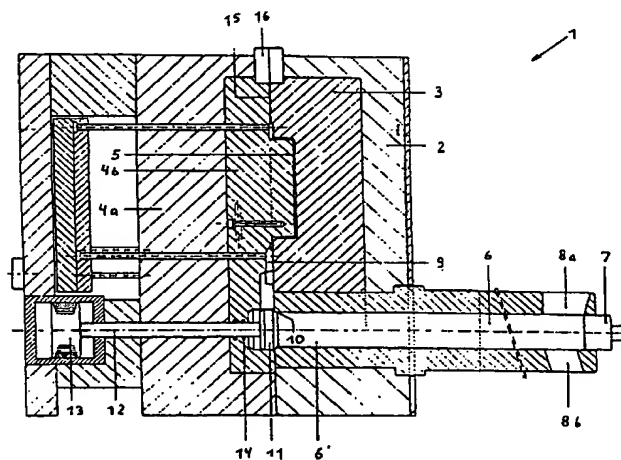


PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM  
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

<b>(51) Internationale Patentklassifikation <sup>7</sup>:</b>  <b>B22D 17/14</b>	<b>A1</b>	<b>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer:</b> <b>WO 00/59658</b>  <b>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:</b> 12. Oktober 2000 (12.10.00)
<b>(21) Internationales Aktenzeichen:</b> PCT/CH00/00093  <b>(22) Internationales Anmeldedatum:</b> 21. Februar 2000 (21.02.00)  <b>(30) Prioritätsdaten:</b> 199 14 830.9      1. April 1999 (01.04.99)      DE  <b>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US):</b> BÜHLER DRUCKGUSS AG [CH/CH]; Patentabteilung, CH-9240 Uzwil (CH).  <b>(72) Erfinder; und</b> <b>(75) Erfinder/Anmelder (nur für US):</b> JUNG, Paul [CH/CH]; Rädlibach 7, CH-9244 Niederuzwil (CH). BRUGGER, Werner [DE/CH]; Bachstrasse 6, CH-9244 Niederuzwil (CH). NIEDERMANN, Benno [CH/CH]; Wilen 714, CH-9240 Niederglatt (CH).  <b>(74) Gemeinsamer Vertreter:</b> BÜHLER DRUCKGUSS AG; Patentabteilung, CH-9240 Uzwil (CH).		<b>(81) Bestimmungsstaaten:</b> AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).  <b>Veröffentlicht</b> <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>

**(54) Title:** METHOD FOR VACUUM DIECASTING AND DIECASTING MOULD**(54) Bezeichnung:** VERFAHREN ZUM VAKUUM-DRUCKGIESSEN UND DRUCKGIESSFORM**(57) Abstract**

The invention relates to a method for vacuum diecasting and a diecasting mould (1), especially for diecasting components made of metal or the alloys thereof. The aim of the invention is to provide a better casting quality while simplifying the procedure of the method. To this end, the evacuation of the die cavity (5) and the filling with molten bath are carried out independently from one another.

**(57) Zusammenfassung**

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Vakuum-Druckgiessen und eine Druckgiessform (1) hierzu, insbesondere zum Druckgiessen von Teilen aus Metallen oder deren Legierungen. Die Aufgabe besteht darin, eine bessere Gussqualität bei vereinfachter Verfahrensführung zu erreichen. Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, dass die Evakuierung des Formhohlraumes (5) und die Füllung mit Metallschmelze unabhängig voneinander erfolgen.

### Abstract

The invention relates to a method for vacuum diecasting and a diecasting mould (1), especially for diecasting components made of metal or the alloys thereof. The aim of the invention is to provide a better casting quality while simplifying the procedure of the method. To this end, the evacuation of the die cavity (5) and the filling with molten bath are carried out independently from one another.